

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2002-019795

(43)Date of publication of application : 23.01.2002

(51)Int.Cl.

B65D 33/00

(21)Application number : 2000-205051

(71)Applicant : TOPPAN PRINTING CO LTD
AOHATA CORP

(22)Date of filing : 06.07.2000

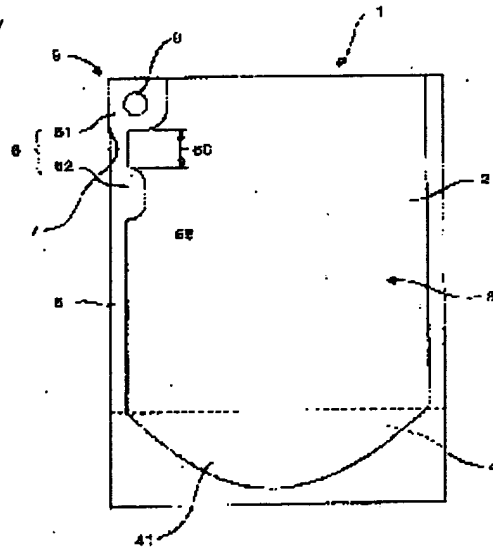
(72)Inventor : MASAI SHINGO
SHIOKAWA SHUNICHI
KANETAKA TAKESHI

(54) PACKAGING CONTAINER

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a packaging container in which the content thereof is boiled with a double boiler or heated by a microwave oven together with the packaging container, and the safety is high when a consumer uses the packaging container.

SOLUTION: In this packaging container in which two flexible sheets overlap, peripheral edges facing each other are heat-sealed, and a storage space for storing a food between the two sheets, a picking seal is provided on one corner of the container, another picking seal is provided on a peripheral edge sealed part in the longitudinal direction of the packaging container with a space from the picking seal, a pair of these picking seals are extended in the direction of the storage container over the peripheral edge sealed part in the longitudinal direction, and a tear starting means for unsealing the container is provided on the peripheral edge sealed part of the pair of picking seals.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 11.08.2004

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the
examiner's decision of rejection or application converted
registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of
rejection][Date of requesting appeal against examiner's decision of
rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2002-19795

(P2002-19795A)

(43)公開日 平成14年1月23日(2002.1.23)

(51)Int.Cl.

B 6 5 D 33/00

識別記号

F I

B 6 5 D 33/00

データベース(参考)

C 3 E 0 6 4

審査請求 未請求 請求項の数11 O L (全 6 頁)

(21)出願番号 特願2000-205051(P2000-205051)

(22)出願日 平成12年7月6日(2000.7.6)

(71)出願人 000003193

凸版印刷株式会社

東京都台東区台東1丁目5番1号

(71)出願人 591116036

アヲハタ株式会社

広島県竹原市忠海中町一丁目1番25号

(72)発明者 正井 慎悟

広島県竹原市忠海中町1丁目1番25号 ア

ヲハタ株式会社内

(72)発明者 塩川 俊一

東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印

刷株式会社内

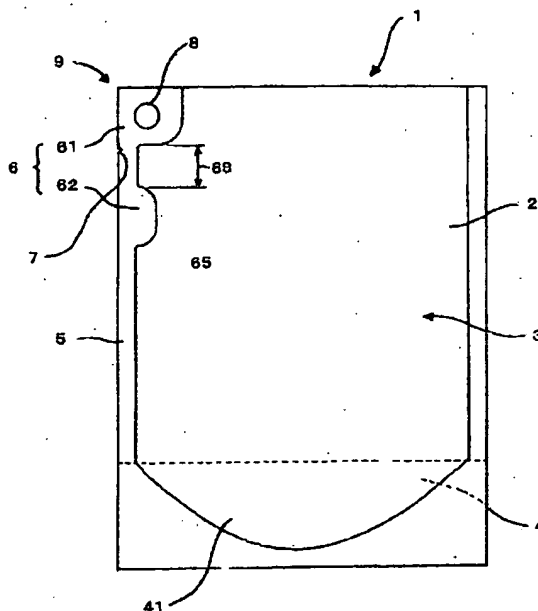
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 包装容器

(57)【要約】

【課題】湯煎や電子レンジ加熱などにより包装容器ごと加熱・加温される包装容器にあって、消費者が使用するに当たって安全性の高い包装容器を提供するものである。

【解決手段】二枚の柔軟性シートを重ね合わせて対向する周縁をヒートシールし、その二枚のシートの間に食品を収納する収納空間を形成してなる包装容器において、容器の1角部に摘みシール部を設け、この摘みシール部と間隔をおいて別の摘みシール部を、包装容器の縦方向周縁シール部上に設けてなり、これら一対の摘みシール部は前記縦方向周縁シール部よりも収納空間方向に延出して設けられており、該一対の摘みシール部の間の周縁シール部には容器開封用の引き裂き開始手段を設けたことを特徴とする、包装容器である。



【特許請求の範囲】

【請求項1】二枚の柔軟性シートを重ね合わせて対向する周縁をヒートシールし、その二枚のシートの間に内容物を収納する収納空間3を形成してなる包装容器において、容器の1角部に摘みシール部を設け、この摘みシール部と間隔をおいて別の摘みシール部を、包装容器の縦方向周縁シール部上に設けてなり、これら一対の摘みシール部は前記縦方向周縁シール部よりも収納空間3方向に延出して設けられており、該一対の摘みシール部の間の周縁シール部には容器開封用の引き裂き開始手段を設けたことを特徴とする、包装容器。

【請求項2】摘みシール部の外縁が、収納空間3側において曲線状である、請求項1に記載の包装容器。

【請求項3】摘みシール部の大きさが、人が手指で摘める大きさである、請求項1または請求項2のいずれかに記載の包装容器。

【請求項4】一対の摘みシール部の間隔が、10～30mmであることを特徴とする、請求項1ないし請求項3のいずれかに記載の包装容器。

【請求項5】容器開封用の引き裂き開始手段が、包装容器の角部に設けた摘みシール部に近接して設けられていることを特徴とする、請求項1ないし請求項4のいずれかに記載の包装容器。

【請求項6】一対の摘みシール部のうち包装容器角部に位置する摘みシール部に、包装容器の引っ掛け取り出し孔を設けたことを特徴とする請求項1ないし請求項5のいずれかに記載の包装容器。

【請求項7】ガスバリア性フィルムを含む透明シートから構成されたことを特徴とする、請求項1ないし請求項6のいずれかに記載の包装容器。

【請求項8】ガスバリア性フィルムが、透明プラスチックフィルムに無機化合物の薄膜層を設けた透明バリアフィルムである、請求項7記載の包装容器。

【請求項9】二枚のシートの間に、縦方向周縁シール部に直交する方向に折り込み部材4を挟み込むことによって、包装容器を自立可能とする底部を形成したことを特徴とする、請求項1ないし請求項8のいずれかに記載の包装容器。

【請求項10】包装容器は、消費者によってボイル加温されるものであることを特徴とする、請求項1ないし請求項9のいずれかに記載の包装容器。

【請求項11】包装容器は、消費者によって電子レンジ加熱されるものであることを特徴とする、請求項1ないし請求項9のいずれかに記載の包装容器。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、消費者が湯煎（ボイル）あるいは電子レンジを用いて加温・加熱する、パスタソースやカレーのルーなどの調理済み加工食品を収納するのに適した、柔軟性シートからなる包装容器に関

するものである。

【0002】

【発明が解決しようとする課題】従来、例えば湯煎することによって加温、加熱して食することのできる、例えばパスタソースやカレーの具入りルーなどのような流動性のある調理済み食品は、柔軟性のあるシートからなる包装容器に入れられているものが広く知られている。いわゆるレトルトパウチ食品はその代表例であり、プラスチックフィルムとアルミニウム箔を積層した積層材料からなる包装容器に調理済み食品を収納、密封し、レトルト殺菌したものである。このようなアルミニウム箔を用いた包装容器はガスバリア性および遮光性に優れるので内容物の品質を維持するには適当であるが、内容物を一部でも見せたいという要求に応えることはきわめて困難であり、内容物取り出し後の包装容器の廃棄について、金属であるアルミニウム箔が分離回収できないという問題が指摘されている。また、アルミニウム箔はマイクロ波を遮断するので、アルミニウム箔を用いた包装容器をそのまま電子レンジで加熱・加温することができないという使用上の問題もあった。他方、アルミニウム箔を用いない包装容器も、チルドないし冷凍状態で流通される調理済み食品においては一般的に用いられており、これらは湯煎のほか、アルミニウム箔を用いておらずマイクロ波が透過可能であるため、電子レンジによる加温・加熱も可能である。

【0003】しかしながら、上記レトルトパウチなどの現在流通している包装容器は、必ずしも消費者が実際に使用する際の安全性について十分な考慮がなされているとはいえない。たとえば一般的なレトルトパウチは、単純な4方シール袋の開封予定部の端縁（サイドシール部）に、IノッチないしVノッチが設けられているだけであり、このような高温に加熱された内容物が収納されたパウチを直接手で持って開封し別の容器に移し替える作業は、やけどなどの危険性を常に抱えている。また、電子レンジによる加熱・加温が可能な包装容器においては、内圧により自動的に蒸気抜き孔が形成されるように工夫されたものが多いが、蒸気抜き孔の形成の確実性や蒸気の吹き出し位置については、検討の余地があるものも多い。

【0004】

【課題を解決するための手段】本願発明は、上記した従来の包装容器が有する諸問題点に鑑み、消費者が使用するに当たって安全性の高い包装容器を提供するものである。

【0005】

すなわち本発明の包装容器は、二枚の柔軟性シートを重ね合わせて対向する周縁をヒートシールし、その二枚のシートの間に食品を収納する収納空間を形成してなる包装容器において、容器の1角部に摘みシール部を設け、この摘みシール部と間隔をおいて別の摘みシール部を、包装容器の縦方向周縁シール部上に設け

てなり、これら一対の摘みシール部は前記縦方向周縁シール部よりも収納空間方向に延出して設けられており、該一対の摘みシール部の間の周縁シール部には容器開封用の引き裂き開始手段を設けたことを特徴とする、包装容器である。

【0006】本発明において、上記摘みシール部の外縁は、収納空間側において曲線状であることが好ましい。また、摘みシール部の大きさは、人が手指で摘める大きさとする必要がある。これら一対の摘みシール部の間隔は、10～30mmであることが好ましい。本発明において、容器開封用の引き裂き開始手段は、包装容器の角部に設けた摘みシール部に近接して設けることができ、このようにすることで、後述する電子レンジ加熱の際の蒸気抜きが確実なものとなる。本発明の包装容器にあっては、一対の摘みシール部のうち包装容器角部に位置する摘みシール部に、例えば湯煎から包装容器を箸などで取り出すための引っ掛け孔を設けるようにすることができる。上記包装容器は、ガスバリア性フィルムを含む透明シートから構成されることが好ましく、ガスバリア性フィルムとしては、透明プラスチックフィルムに無機化合物の薄膜層を設けた透明バリアフィルムを採用することができ、またこのような透明バリアフィルムを採用することが好ましい。本発明の包装容器は、通常の4方シール袋（平パウチ）形状の他、二枚のシートの間に、縦方向周縁シール部に直交する方向に折り込み部材を挟み込むことによって、包装容器を自立可能とする底部を形成した、いわゆるスタンディングパウチの形状とすることができる。これらの包装容器は、消費者によってボイル加温され、あるいは電子レンジ加熱されるものとすることができる。

【0007】

【発明の実施の形態】次に、本発明の実施例を図面を参照して詳細に説明する。

【0008】図1は本発明の包装容器1の1実施例を示す平面図であり、高さ方向（図の上下方向）が約180mm、幅方向（図の左右方向）が約140mmの方形をした2枚の柔軟性シート（側板2）を重ね合わせ、対向する周縁をヒートシールして食品等の内容物を収納する収納空間3を設けたもので、図の下方側には、下方が開いた二つ折りの折り込み部材4（折り込んだ状態での高さが約40mm）を挟み込むことによって、包装容器1を自立可能とする底部を設けた、いわゆるスタンディングパウチ形状の包装容器1である。折り込み部材4は側板2の縦方向周縁シール部5に直交する方向に折り込まれており、図示のように略半円状にシールされ、内容物が充填されると略半円状の未シール部41が底部となるように開いて自立可能な形状となる。

【0009】この実施例において、容器の側板2となる2枚の柔軟性シートとしては、図2に示すように、厚さ約200オングストロームの酸化アルミニウム蒸着層2

2を設けた厚さ12 μ mの2軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルム21（凸版印刷（株）製、商品名：GLE-AEH）の酸化アルミニウム蒸着層22上に、ウレタン系インキを用いて印刷層25を設け、その上に塗布量で約3g/m²（乾燥時）のポリエステルウレタン系ドライラミネート接着剤層（図示せず）を介して厚さ15 μ mの2軸延伸ナイロンフィルム23を積層し、さらに塗布量で約3g/m²（乾燥時）のポリエステルウレタン系ドライラミネート接着剤層（図示せず）を介して厚さ約70 μ mの無延伸ポリプロピレンフィルム24を積層した積層包装材料を使用した。

【0010】上記実施例のほか、本発明の柔軟性シートとしては、その目的に反しない限り任意の材料が使用でき、包装材料として広く使用されているプラスチックフィルムやアルミニウム箔などの材料を適宜選択、積層して使用することができる。

【0011】柔軟性シートには、ガスバリア性に優れた材料を含む単層あるいは多層のシートを使用することが好ましく、アルミニウム箔はきわめて優れたガスバリア性材料として使用可能である。しかし、上述した透視性、電子レンジ適性、廃棄問題等との関係からアルミニウム箔が使用できない場合には、透明あるいは不透明なプラスチックフィルム上に、酸化アルミニウムあるいは酸化ケイ素といった無機物質の薄膜層を、例えば厚さ50～1500オングストロームの厚さで、真空蒸着やイオンプレーティング、スパッタリング、あるいはCVDなどの方法により形成した、バリアフィルムを採用することができる。このほか、エチレン-酢酸ビニル共重合体ケン化物フィルム（EVOH）や、高分子架橋物をバリアコーティング層として形成したポリエステルフィルムなどの、公知のガスバリア性フィルムもまた、本発明の材料として採用できる。

【0012】これらの非金属性のガスバリア性材料は、アルミニウム箔のような金属箔に比べて熱可塑性伝導性が小さいので、金属箔を用いる代わりに（金属箔を用いないで）非金属性のガスバリア性材料を用いた包装容器1にあっては、充填した内容物が加熱された際、本発明における摘みシール部6（後に詳述する）への伝熱が小さく、手で持っても熱くなりにくいので好ましい。

【0013】柔軟性シートの材料としてすべて透明な材料を選択して使用すれば、包装容器1に充填した内容物を外部から視認できることは自明である。

【0014】包装容器1には、必要に応じて隠蔽性（遮光性）を付与することができる。例えば、白色を基調とした絵柄印刷が施された場合、濃い色の内容物を収納すると、内容物の色が柔軟性シートを透過して絵柄印刷の外観を損ねることがあり、このような場合には柔軟性シートには隠蔽性を持たせることが好ましい。また、内容物が光によって変色を起こすなど、光によって劣化しやすい場合には、包装容器1には遮光性が要求される。こ

のため、アルミニウム箔やアルミニウム蒸着フィルムを隠蔽層、遮光層として使用することが広く行われているが、包装容器1に電子レンジ適性などが要求される場合には、隠蔽印刷層を設けたり、フィルム中に酸化チタンなどの隠蔽性顔料を練り込むことにより、隠蔽性ないし遮光性を与えることができる。隠蔽印刷層は、酸化チタンなどの隠蔽性顔料を比較的多量に含むインキを用い、一般的には柔軟性シートの全面に印刷することにより形成できる。場合によっては、隠蔽印刷層を2層以上重ねることにより、高い隠蔽性、遮光性を実現することもできる。これらの隠蔽・遮光性能は、内容物との兼ね合いもあるが、柔軟性シートの光線透過率（全光透過）が35%以下となるようにすることが好ましい。

【0015】包装容器1の1角部（図の左上の角部）には、縦方向周縁シール部5の幅よりも大きい幅の、上側摘みシール部61が設けられている。また、この上側摘みシール部61から一定間隔68をおいて下方に、上側摘みシール部61よりは狭い幅であるが縦方向周縁シール部5の幅よりも大きい幅の、下側摘みシール部62が設けられている。これら一対の摘みシール部6は、それぞれ人が手指で摘める程度の大きさとされており、図示の実施例では、上側摘みシール部61が高さ約22mm、幅約24mmとされており、下側摘みシール部62は高さ約22mm、幅約15mmとなっている。

【0016】上記一対の摘みシール部6は、それぞれ、収納空間3側に延出した側の外縁65の形状が、曲線状となっている。これは、包装容器1が流通過程などで外部から押圧されたり、あるいは電子レンジ加熱などにより内圧が高まった際に、応力が摘みシール部6に集中して摘みシール部6が部分的に剥がれることを防ぐための形状である。この外縁65の形状は一概に特定することはできないが、尖った角部を設けず、できる限り平坦な形状となるように設計することが好ましい。

【0017】本発明の包装容器1は、湯煎等により内容物を加熱・加温した後、内容物を取り出すために開封する際、上記一対の摘みシール部6をそれぞれ手で持ち、上側摘みシール部61と下側摘みシール部62の間を引き裂いて開封する。このため、上記一対の摘みシール部6の間の周縁シール部5には、容器開封用の引き裂き開始手段7を設けることが好ましい。このような使い方（開封方向）を考慮すると、一対の摘みシール部6の間隔は、上側摘みシール部61の下端から下側摘みシール部62の上端の間隔を10～30mmとすることが好ましい。この寸法は、上記のような開封方法を採用する限り、包装容器1の大きさが多少変化しても適用できる値である。

【0018】引き裂き開始手段7は、通常のIノッチや図示のようなVノッチで構わないが、これ以外にも包装容器1の引き裂き開封のきっかけとなる構造であれば、必要に応じて採用できる。例えば、上記部位に微細な傷

加工を施したり、レーザー加工などによるハーフカット等を設けることができる。

【0019】上記引き裂き開始手段7を設ける位置は、上記一対の摘みシール部6の間であれば任意であるが、この包装容器1ごと電子レンジで加熱するような使い方を予定する場合には、その位置を考慮することが好ましい。すなわち、電子レンジによって包装容器1ごと内容物を加熱する場合、加熱に先立って包装容器1には内容物から生じる水蒸気を包装容器1外に放出可能な蒸気抜き部10を形成することが好ましい。この場合、蒸気抜き部10は少なくとも包装容器1の内圧が高まった時点では確実に開口している必要があり、包装容器1自体の変形や内容物の付着等によって開口が塞がれることがないように設計する必要がある。そして、上記のように一対の摘みシール部6を設けた構造にあっては、その摘みシール部に挟まれた部位に、事前に蒸気抜き部10を形成しておくことができ、また好ましい。そして、蒸気抜き部10の形成は、引き裂き開始手段7をきっかけに包装容器1を部分的に開封することで形成が可能である。この際、引き裂き開始手段7を上側摘みシール部61に近接させて設けることにより、図3に示すように、開封線の上方は上側摘みシール部61が形成されているので開くことなく閉じた状態となり、一方、開封線の下側は下側摘みシール部62から十分離れているので大きく開くことが可能であり、結果として内容物から発生する水蒸気により包装容器1の内圧が高まった際、確実に蒸気抜き部10の機能を果たすことができるのである。

【0020】上側摘みシール部61には、その略中央部に打ち抜き穴8（引っ掛け取り出し孔）が設けられている。この打ち抜き穴8は、包装容器1を湯煎から取り出す際に箸やフォークなどで引っ掛けて取り出しを可能とするものであり、その目的が達成できる範囲において任意の大きさ・形状の孔とすることができる。図示の実施例では、直径約8mmの円形の孔が形成されている。

【0021】上記のように形成された本発明の包装容器1には、内容物として例えばパスタソースや具入りカレーといった調理済みの食品が好ましくは無菌的に充填され、密封され、更に必要に応じてボイルないしレトルト殺菌処理が施されて製品とされる。

【0022】本実施例に示したようにいわゆるスタンディングパウチ形状とした場合は、そのまま流通させて店頭で陳列、販売することができる。また、平パウチ形状とした場合などは、必要に応じて包装容器1を紙箱などの外側容器に収納して流通、販売するようにしてもよい。そして、本発明の包装容器1は、消費者によって使用される際、湯煎あるいは電子レンジ加熱などの方法によって内容物が加熱・加温されるが、この際、上記した各構造部分が所定の作用効果を発揮し、消費者が安全に使用することができる。

【0023】

【発明の効果】本発明の包装容器は以上述べた構成となっているので、消費者が内容物を湯煎あるいは電子レンジなどにより加熱・加温した後、包装容器を手で持って開封する際、一対の摘みシール部が設けられているので、加熱された内容物による熱を手指に受けることがない。特に、包装材料としてアルミニウム箔を用いない構成の場合には、アルミニウム箔による熱の伝導もないので、よりいっそう、内容物の熱に対する安全性が増す。そして、消費者は摘みシール部をしっかりと持って開封作業を行うことができるので、開封時に内容物をこぼしたり飛び散らせてしまうといった不手際が防止される。また、包装容器を電子レンジ加熱する用途に使用する場合、上記のように確実な蒸気抜き部を形成可能な構造とするため、引き裂き開始手段を上側摘みシール部に近接して設けることにより、電子レンジ加熱の場合であって

もその安全性が十分確保される。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る包装容器の一実施例を示す平面図である。

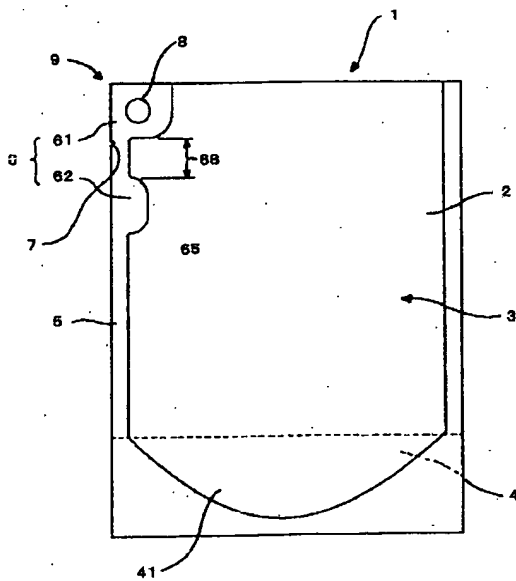
【図2】本発明で使用する柔軟性シートの1例を示す断面図である。

【図3】蒸気抜き部を形成した場合の開口状態を示す説明図である。

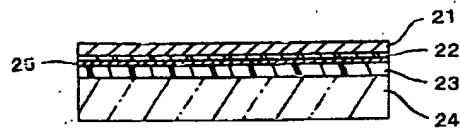
【符号の説明】

- 1…包装容器
- 2…側板
- 3…収納空間
- 4…折り込み部材
- 6…摘みシール部
- 10…蒸気抜き部

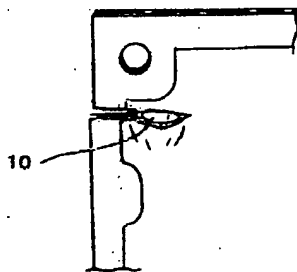
【図1】



【図2】



【図3】



(6) 開2002-19795 (P2002-19795A)

フロントページの続き

(72)発明者 金高 武志

東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印
刷株式会社内

Fターム(参考) 3E064 AA05 AB14 BA21 BC08 BC13

EA12 FA03 GA04 HM01 HP01